



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 64005—2011
代替 FZ/T 64005—1996

卫生用薄型非织造布

Sanitary thin nonwoven

2011-05-18 发布

2011-08-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中 华 人 民 共 和 国 纺 织
行 业 标 准
卫生用薄型非织造布
FZ/T 64005—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字
2011 年 9 月第一版 2011 年 9 月第一次印刷

*

书号: 155066 • 2-22278

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准是对 FZ/T 64005—1996《卫生用薄型非织造布》的修订,主要修改了以下内容:

- 范围调整;
- 增加了定义、产品分类章节,将原标准检验规则中分等规定的内容作调整;
- 理化性能增加了单位面积质量变异系数、微生物指标、安全性能的考核;
- 外观疵点增加了疵点的轻微与明显的区分;
- 提升外观疵点的考核要求;
- 试验方法中增加荧光试验方法;
- 检验规则按贸易要求调整。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会棉纺织印染分技术委员会(SAC/TC 209/SC 2)归口。

本标准起草单位:上海市纺织工业技术监督所、欣龙控股(集团)股份有限公司、安徽润维无纺布有限公司、中国产业用纺织品行业协会、上海市服装研究所。

本标准主要起草人:张宝庆、陈龙敏、朱广明、李桂梅、梁小荣、施琴。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- FZ/T 64005—1996。

卫生用薄型非织造布

1 范围

本标准规定了卫生用薄型非织造布的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装运输和贮存。

本标准适用于鉴定以符合卫生用要求的短纤维为原料,纤网经热熔粘合加固而制成的薄型非织造布的品质。

本标准适用于 $18\text{ g/m}^2 \sim 30\text{ g/m}^2$ 一次性卫生用产品的面料和包覆材料。

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 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- 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
- FZ/T 60005 非织造布断裂强力及断裂伸长的测定
- FZ/T 60017 卫生用薄型非织造布液体穿透性试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

热轧型卫生用薄型非织造布 **heat pressing sanitary thin nonwoven**
短纤维经过混合、开松、梳理和成网后经热轧非织造工艺制成的薄型非织造布。

3.2

热风型卫生用薄型非织造布 **hot air bonded sanitary thin nonwoven**
短纤维经过混合、开松、梳理和成网后经热风非织造工艺制成的薄型非织造布。

3.3

卫生用薄型非织造布 **sanitary thin nonwoven**
符合 GB 15979 标准中微生物指标和本产品标准的薄型非织造布。

4 产品分类

- 4.1 卫生用薄型非织造布按成型工艺可分为热轧成型、热风成型。
- 4.2 卫生用薄型非织造布按用途可分为卫生面料和卫生敷料。

5 技术要求

5.1 分等规定

- 5.1.1 产品的评等分为一等品、合格品,低于合格品的为不合格品。
- 5.1.2 产品的评等分为理化性能和外观质量两个方面。理化性能包括单位面积质量偏差率、单位面积质量变异系数、断裂强力、液体穿透性、荧光、pH 值、微生物指标、安全性能。外观质量包括外观疵点、幅宽偏差率和每卷允许段数和段长。
- 5.1.3 各种卫生用薄型非织造布理化性能按批评等,有两项及以上内在质量同时降等时,以最低一项评等。外观质量按卷评等,有两项及以上外观质量同时存在时,按严重一项评等。综合评等以其中低的等级评定。

5.2 理化性能

- 5.2.1 产品的安全性能应符合 GB 18401、GB 15979 的规定。
- 5.2.2 产品的理化性能分等规定见表 1。

表 1 理化性能分等规定

项 目		一 等 品	合 格 品
单位面积质量偏差率/%		-6.0~+6.0	-7.0~+7.0
单位面积质量变异系数/%		≤4.5	≤5.0
断裂强力/N	纵向	≥19.0	≥17.0
	横向	≥3.5	≥3.0
液体穿透性/S	吸水性≥522%	≤3.0	≤3.5
	吸水性≥370%	≤8.0	≤8.5
荧光		无	
pH 值		5.5~7.5	

- 5.2.3 产品的微生物指标见表 2。

表 2 微生物指标

细菌菌落总数 CFU/g 或 CFU/mL	大肠菌群	致病性化脓菌	真菌菌落总数 CFU/g 或 CFU/mL
≤200	不得检出	不得检出	≤100
注：致病性化脓菌指绿脓杆菌、金黄色葡萄球菌与溶血性链球菌。			

5.3 外观质量

- 5.3.1 疵点的轻微与明显的区分:在距离布面 60 cm 可见的疵点为明显疵点。
- 5.3.2 未列入本标准的疵点,按相似疵点进行评定。
- 5.3.3 产品的外观质量分等规定见表 3。

表 3 外观质量分等规定

项 目			单 位	一等品	合格品
外观疵点	破洞		个/100 m ²	不允许	
	疵点	>100 mm ²	处/(100 m×0.18 m)	不允许	
		1 mm ² ~100 mm ²		不允许	≤20
		0.5 mm ² ~1 mm ²		≤20	≤40
	卷边不齐		m/100 m	≤8	≤10
	边不良		cm/100 m	不允许	≤30
	明显折痕		cm/100 m	≤50	≤100
	油污、污渍、浆斑、虫迹			不允许	不允许
	异色纤维			不允许	不允许
幅宽偏差率			%	-2.0~+1.0	-2.5~+1.5
拼接次数			次/1 000 m	1	2
注 1：异色纤维是指与主体原料颜色有差异的纤维。					
注 2：拼接最短长度不小于 200 m。					

6 试验方法

6.1 单位面积质量、单位面积质量变异系数按 GB/T 24218.1 执行,单位面积质量偏差率、单位面积质量变异系数计算按式(1)~式(3),计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$m = \frac{m_1 - m_0}{m_0} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

$$S = \sqrt{\sum_{i=1}^n \frac{(m_i - m_1)^2}{n - 1}} \dots\dots\dots (2)$$

$$C = \frac{S}{m_1} \times 100 \dots\dots\dots (3)$$

- 式中：
- m ——单位面积质量偏差率，%；
 - m_1 ——单位面积质量实测平均值,单位为克每平方米(g/m²)；
 - m_0 ——单位面积质量标准值,单位为克每平方米(g/m²)；
 - m_i ——单位面积质量实测值,单位为克每平方米(g/m²)；
 - n ——单位面积质量检测的次数；
 - C ——单位面积质量变异系数，%；
 - S ——单位面积质量标准差,单位为克每平方米(g/m²)。

- 6.2 断裂强力按 FZ/T 60005 执行。
- 6.3 液体穿透性按 FZ/T 60017 执行。
- 6.4 荧光试验方法:取试样 3~5 块,每块 1.2 m×0.8 m,分别折成两层,置 365 nm 的紫外光灯下检验,不应显荧光。

6.5 pH 值按 GB/T 7573 执行。

6.6 幅宽按 GB/T 4666 执行,幅宽偏差率计算按式(4),计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$L = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots(4)$$

式中:

L ——幅宽偏差率,%;

L_1 ——幅宽实测值,单位为米(m);

L_0 ——幅宽标准值,单位为米(m)。

6.7 微生物指标按 GB 15979—2002 附录 B 执行。

7 检验规则

7.1 分批、取样规定

7.1.1 分批规定:每批产品应是原料配比、工艺条件和规格相同连续生产的产量组成。

7.1.2 取样规定:每批产品随机抽取供理化性能指标检验的试样长 3 m,在离卷头 1 m 以上剪取。

7.2 检验、验收

7.2.1 交货时,供货方根据产品评等检验结果,出具产品检验合格证。收货方应在 30 天内及时进行验收,并将验收结果及时通知供货方,如收货方不验收,应按供货方检验结果收货。

7.2.2 检验时,理化性能试验从该批产品中按交货量的 10%随机取样,试样不得少于 2 卷,以各卷试验的平均值为最终结果。外观质量检验抽取该批产品交货量的 20%进行复验,不得少于 5 卷,逐卷检验,如不符合产品超过 8%,则该批产品外观质量作降等处理。

7.2.3 对产品质量有争议时,可提请仲裁检验机构进行复验,以复验结果为最终结果,复验费用由责任方承担。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志:产品应有标志,标明产品名称、规格、等级、卷重或卷长、产品执行标准、生产企业名称和地址、生产日期、检验责任章等。

8.2 包装:应使产品质量不受损坏,便于运输。

8.3 运输:防污、防潮、防火、防雨,严禁划伤,不得受压过重。

8.4 贮存:贮存时应放于通风、干燥、清洁的仓库内。



医课汇
公众号
专业医疗器械资讯平台
WECHAT OF
HLONGMED



hlongmed.com
医疗器械咨询服务
MEDICAL DEVICE
CONSULTING
SERVICES



医课培训平台
医疗器械任职培训
WEB TRAINING
CENTER



医械宝
医疗器械知识平台
KNOWLEDG
ECENTEROF
MEDICAL DEVICE



MDCPP.COM
医械云专业平台
KNOWLEDG
ECENTEROF MEDICAL
DEVICE

版权专有 侵权必究

号:155066 • 2-22278