ICS 59.080.30
CCS W 59

团　体　标　准

T/ZZB 2353—2021

化妆棉

Cotton pads

2021－08－31 发布　　2021－09－30 实施

浙江省品牌建设联合会　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 2
4 基本要求 2
5 技术要求 2
6 试验方法 4
7 检验规则 5
8 标识、包装、运输、贮存 6
9 质量承诺 7

DEFINED QUALITY

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这些专利的责任。

本文件由浙江省品牌建设联合会提出并归口管理。

本文件由宁波市标准化研究院牵头组织制定。

本文件主要起草单位：宁波丝诺化妆棉有限公司。

本文件参与起草单位（排名不分先后）：宁波检验检疫科学技术研究院、杭州质量技术监督检测院、浙江理工大学、宁波纺织行业协会、兰溪市洁达棉签有限公司、宁波市鄞州东吴荣博日用品厂、上海唯丝蔻品牌管理有限公司、杭州贝咖实业有限公司、宁波市标准化研究院。

本文件主要起草人：胡波、邵晓凡、陈林、任清庆、顾红烽、于斌、刘建萍、江良清、陈飞波、孔磊、潘露晶、周山山、沈辉。

本文件评审专家组长：万娟秀。

本文件由宁波市标准化研究院负责解释。

化妆棉

1 范围

本文件规定了化妆棉的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标识、包装、运输、贮存及质量承诺。

本文件适用于以天然棉花为原料，加工制成表面复合或不复合无纺布的单层、多层棉网，用于补水、涂抹乳液、卸妆、清洁、上妆等皮肤护理的全棉化妆棉片。

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 1103.1 棉花 第1部分 锯齿加工细绒棉
GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划
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 游离水解的甲醛(水萃取法)
GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
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/T 8424.2 纺织品 色牢度试验 相对白度的仪器评定方法
GB 15979 一次性使用卫生用品卫生标准
GB/T 17593（所有部分） 纺织品 重金属的测定
GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 18412（所有部分） 纺织品 农药残留量的测定
GB/T 18885 生态纺织品技术要求
GB/T 19635 棉花 长绒棉
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 29862 纺织品 纤维含量的标识
GB/T 40276 柔巾
FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法
FZ/T 64051—2014 美妆用非织造布

3 术语和定义

FZ/T 64051—2014界定的术语和定义适用于本文件。

4 基本要求

4.1 设计研发

应具备专业化妆棉产品研发设计团队和研发中心，可采用电脑设计软件，自主研发各种化妆棉生产的模具，根据目标群体卸妆、清洁、护肤等不同需求，设计具备不同功能和不同质量特性的产品。

4.2 原材料

应选用符合GB 1103.1中规定的3级及以上颜色级质量要求或GB/T 19635中规定的品级三级及以上质量要求的100 %天然棉花作为原材料。

4.3 工艺及装备

4.3.1 应具备从原棉生态脱脂漂白到全棉水刺无纺布到棉片成型包装的完整生产链。

4.3.2 装配与包装车间空气中细菌菌落总数应≤2 000 CFU/m^3；工作台表面细菌菌落总数应≤15 CFU/cm^2；工人手表面细菌菌落总数应≤200 CFU/只手，并不得检出致病菌。

4.4 检验检测

4.4.1 应具备棉花危害性杂物、荧光增白剂、纤维长度、异型纤维以及化妆棉产品外观、异味、尺寸偏差、pH 值、荧光增白剂、液体吸收时间、液体吸收量、白度等项目的检测能力。

4.4.2 应配备检测工作台、酸度计、标准光源箱、电子天平、白度计等检测设备。

5 技术要求

5.1 内在质量

内在质量要求见表1。

表1 内在质量

项目	要求
纤维含量/%	按 GB/T 29862 规定执行
尺寸偏差率/%	≥-5.0
单位面积质量变异系数（CV 值）/%	≤8
甲醛含量/（mg/kg）	＜20
pH 值	6.5～7.5
异味	无
湿态断裂强力/N	直向≥9
	横向≥4

表1 （续）

项目		要求
液体吸收时间/s		≤4
液体吸收量/%		≥800
白度[a]		≥85
荧光增白剂		不得检出
可萃取重金属含量/(mg/kg)	锑	<30.0
	砷	<0.2
	铅	<0.2
	镉	<0.1
	铬	<1.0
	铬（六价）	<0.5
	钴	<1.0
	铜	<25.0
	镍	<1.0
	汞	<0.02
杀虫剂[b]/ (mg/kg)		<0.5（总计）

[a] 特殊类化妆棉（如原色化妆棉）不考核。

[b] 按照 GB/T 18885 中“婴幼儿用品”的规定考核。

5.2 微生物

微生物限量应符合表2的规定。

表2 微生物限量

项目	要求
细菌菌落总数/（CFU/g）	≤200
真菌菌落总数/（CFU/g）	≤100
大肠菌群	不得检出
致病性化脓菌[a]	不得检出

[a] 致病性化脓菌指绿脓杆菌、金黄色葡萄球菌、溶血性链球菌。

5.3 外观质量

外观质量要求见表3。

表3 外观质量

项目	要求
外观疵点	不应有破洞、破边、污渍、色斑、杂质、虫迹等疵点
明显分层/拼接	不允许
手感	质地柔软，紧密有韧性

6 试验方法

6.1 纤维含量

化妆棉纤维定性分析按FZ/T 01057(所有部分)进行，定量分析按GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01101进行。

6.2 尺寸偏差率

将化妆棉外包装从端口剪开并去除，在无变形状态下取出化妆棉，在GB/T 6529规定的标准大气中调湿至平衡并测试。随机抽取6片试样，将每片试样在无张力状态下自然展开平摊在平整的桌面上。矩形化妆棉在约中心位置处用直尺量取试样长度和宽度，圆形化妆棉测量其直径，记录测量结果，精确至1 mm。矩形化妆棉分别以6片试样长度和宽度的平均值作为样品长度和宽度的实测值，圆形化妆棉以6片试样直径的平均值作为样品直径的实测值，结果取整数。按照式（1）计算样品规格尺寸偏差率，按GB/T 8170的规定修约至一位小数。

$$R = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100\% \qquad \cdots\cdots (1)$$

式中：

R——长度、宽度或直径偏差率，单位为百分率（%）；

L_1——长度、宽度或直径实测值，单位为毫米（mm）；

L_0——长度、宽度或直径标称值，单位为毫米（mm）。

6.3 单位面积质量变异系数（CV 值）

按GB/T 24218.1规定执行。其中取10块试样，测试并记录每块试样的质量，精确至0.001 g，测量每块试样尺寸并计算其面积，精确至1 cm^2，计算单位面积质量变异系数（CV值），按GB/T 8170的规定修约至一位小数。

6.4 甲醛含量

按GB/T 2912.1规定执行。

6.5 pH 值

按GB/T 7573规定执行。

6.6 异味

按GB 18401规定执行。

6.7 湿态断裂强力

湿态断裂强力按GB/T 24218.3规定执行。其中名义夹持距离为30 mm。

6.8 液体吸收时间

按GB/T 24218.6规定执行。可将多个试样组合在一起，需满足质量要求。

6.9 液体吸收量

按GB/T 24218.6规定执行。可将多个试样组合在一起，需满足质量要求。

6.10 白度

按GB/T 8424.2规定执行。取化妆棉片折叠成一定的厚度（以保证当厚度再增加时仍不会改变光谱反射比值），共取三个试样，将试样逐一放在白度仪上读取所显数字，计算三个试样的平均值。

6.11 荧光增白剂

按GB/T 40276中5.15规定执行。

6.12 可萃取重金属含量

按GB/T 17593（所有部分）规定执行。

6.13 杀虫剂

按GB/T 18412（所有部分）规定执行。

6.14 微生物指标

按GB 15979附录B规定执行。

6.15 外观质量

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，检验人员的视线应正视产品的表面，眼睛与产品的中间距离约60 cm。

7 检验规则

7.1 组批

以相同原料，相同工艺生产的同一规格的同一批次产品为一个检验批。

7.2 检验分类

7.2.1 出厂检验

产品出厂前应由生产企业的检验人员按本标准的要求进行检验，符合标准要求可出厂。

7.2.2 型式检验

有下列之一情况者，应进行型式检验：

a) 新厂生产试制定型检验；
b) 正式生产后，原材料、工艺等发生较大的改变，可能影响产品性能时；
c) 正常生产时，每年进行一次。

7.3 检验项目

7.3.1 出厂检验项目为：外观、异味、尺寸偏差、pH 值、荧光增白剂、液体吸收时间、液体吸收量、白度。

7.3.2 型式检验项目为本文件第 5 章的全部项目。

7.4 抽样方案

依据GB/T 2828.1的正常检验一次抽样进行，按特殊检查水平S-2，接收质量限为AQL=4。抽样检验方案见表4。

表4 抽样检验方案

单位为：盒/件

批量 N	样本量 n	接收数 A_c	拒收数 R_e
2～25	2	0	1
26～150	3	0	1
151～1 200	5	0	1
1 201～35 000	8	1	2
≥35 001	13	1	2

7.5 判定规则

7.5.1 出厂检验所检项目全部合格，则判定该批产品合格，反之则判为不合格。出厂检验不合格样本数不超过表 4 的接收数，则判定该批产品合格，如果不合格样本数达到了表 4 的拒收数 R_e，则该批产品质量不合格。

7.5.2 型式检验所检项目全部合格，则判型式检验合格，反之则判为不合格。型式检验不合格样本数不超过表 4 的接收数，则判定该批产品合格，如果不合格样本数达到了表 4 的拒收数 R_e，则该批产品质量不合格。

8 标识、包装、运输、贮存

8.1 标识

8.1.1 产品包装上应标注下列内容：

a) 制造厂名称、地址和商标；
b) 产品名称；
c) 产品规格；
d) 卫生标准号、卫生许可证号、执行标准号；
e) 生产日期或生产批号、保质期；
f) 纤维成分及含量；
g) 产品数量（片数或张数或抽数）；
h) 注意事项。

8.1.2 化妆棉按规定的装箱数量装入瓦楞纸箱内，瓦楞纸箱应防潮，箱内应有检验合格标志。

8.1.3 瓦楞纸箱上或其他运输包装上标明下列内容：

a) 制造厂名称、厂址和商标；
b) 产品名称；
c) 产品规格；
d) 产品数量；
e) 产品净重、毛重；
f) 产品体积（长×宽×高）；
g) 生产批号；

h) 外箱上应有“防潮”等字样或标志，字样和标志应印刷清晰。标志应符合 GB/T 191 的有关规定。

8.2 包装

8.2.1 产品包装用塑袋、塑盒或纸盒等，外包装用瓦楞纸箱，包装应防尘、防潮和防霉等。

8.2.2 直接与产品接触的包装材料应无毒、无害、清洁，产品的所有包装材料必须具有足够的密封性和牢固性，已达到保证产品在正常运输与贮存条件下不受污染的目的。

8.3 运输

产品装卸时要轻装轻卸，避免碰撞摔打、挤压；应使用有篷（或箱型）运输工具，在运输过程中避免日晒雨淋，防止与有害有毒物质混运。

8.4 贮存

应贮存于清洁、阴凉、通风干燥的地方，防止与有害有毒的物质混存，远离火源。

9 质量承诺

9.1 产品在正常存放条件下，在 5 年内因生产商制造工艺导致的质量问题，生产商应按合同约定给予无条件退换货处理。

9.2 产品质量有异议或咨询时，应在 24 小时内做出响应，及时为客户提供服务和解决方案。