ICS 97.160
CCS W 55

T/CS

中 国 商 品 学 会 团 体 标 准

T/CS 019—2025

防皱纹午睡枕

Anti-wrinkle nap pillow

2025－04－03 发布　　2025－04－03 实施

中国商品学会　　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 1
4　技术要求 1
5　试验方法 3
6　检验规则 5
7　标志、包装、运输、贮存 6

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专利的责任。

本文件由广州六圈品牌管理服务有限公司提出。

本文件由中国商品学会归口。

本文件起草单位：广州六圈品牌管理服务有限公司、广州四圈生物科技有限公司、广州比克缇网络科技有限公司。

本文件主要起草人：陈立斌、蔡琪、张建蕾。

防皱纹午睡枕

1 范围

本文件规定了防皱纹午睡枕的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于防皱纹午睡枕的生产和检验。

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 2910（所有部分）纺织品 定量化学分析

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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）

GB/T 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量

GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 19981.2 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分：使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序

GB/T 19981.3 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第3部分：使用烃类溶剂干洗和整烫时性能试验的程序

GB/T 22796 床上用品

GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GSB 16-1523 针织物起毛起球样照

FZ/T 01057（所有部分）纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 62024 慢回弹枕、垫类产品

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

防皱纹午睡枕 anti-wrinkle nap pillow

基于人体面部结构特点，确保面部各部位均匀受力，避免因面部挤压而产生的皱纹，通过测量与模拟，制成的防皱纹午睡枕。

4 技术要求

4.1 分类

产品的质量等级分为优等品、一等品和合格品。

4.2 内在质量

产品内在质量应符合表 1 的规定。

表 1 内在质量

项目			指标		
			优等品	一等品	合格品
纤维含量，%			符合 GB/T 29862 的规定		
气味			应无异味		
填充物质量偏差率，% ≥			-4.0	-5.0	
压缩回弹能力[a]，% ≥	压缩率		45	40	30
	回复率		80	70	60
断裂强力，N ≥			250		220
顶破强力，N ≥			180		
起球性能，级 ≥			4	3	—
水洗尺寸变化率[b]，%			+2.0～-3.0	+2.0～-4.0	+2.0～-5.0
干洗尺寸变化率[c]，%			±3.0	±4.0	±5.0
色牢度，级 ≥	耐皂洗	变色	4	3～4	3
		沾色	4	3～4	3
	耐汗渍	变色	4	3～4	3
		沾色	4	3～4	3
	耐摩擦	变色	4	3～4	3
		沾色	3～4	3	3

[a] 单位质量在 150 g/cm² 及以下不考核。
[b] 产品使用说明注明“不可水洗”的产品不考核。
[c] 产品使用说明注明“不可干洗”的产品不考核。

4.3 外观质量

应符合表 2 的规定。

表 2 外观质量

项目		指标		
		优等品	一等品	合格品
规格尺寸偏差，%		±3.5		
色差，级 ≥		4～5	4	3～4
外观疵点	破损、针眼	不允许	不允许	破损不允许，针眼长度小于 20 cm
	色斑、污渍	不允许	不允许	轻微允许 3 处/面
	线状疵点	不允许	轻微允许 1 处/面	明显允许 1 处/面
	条块状疵点	不允许	轻微允许 1 处/面	明显允许 1 处/面

4.4 工艺质量

应符合表 3 的规定。

表 3 工艺质量

项目	指标		
	优等品	一等品	合格品
填充物均匀程度	厚薄均匀充实、四角平整	厚薄基本均匀、四角平整，不匀不明显允许 1 处以内	无明显的厚薄不匀、或不平整，不不明显允许 2 处以内

表3　工艺质量（续）

项目		指标		
		优等品	一等品	合格品
缝迹质量	缝纫针迹	无跳针、浮针、漏针、偏针，脱线	无跳针、浮针、漏针、脱线，偏针不超过 0.5 cm/20 cm	跳针、浮针、针,脱线 1 针/处,每件产品不超过 3 处；偏针不超过 0.5 cm/20 cm
	绱缝针迹	无跳针、浮针、漏针、偏针，脱线	跳针、浮针、漏针每处不超过 3 针，不允许超过 5 处/件；脱线每处不超过 1 cm，不允许超过 3 处/件	
缝纫质量		轨迹匀、直、牢固，卷边拼缝平服齐直，宽狭一致，不露毛，面/里料缝制错位小于 1 cm；接针套正，边口处必须打回针		
绱缝质量		轨迹流畅、平服,无折皱夹布；绱缝起止处应打回针，接针基本套正，无明显线头；针迹整齐均匀		

4.5　装配质量

产品零部件应齐全、完整，装配牢固，连接可靠，活动部件应运动灵活，固定部件应无脱落现象。

4.6　抗皱性能

产品的抗皱性能应符合表 4 的规定。

表 4　抗皱性能

项目		指标
眼角纹	面积	试验后，与基础值相比，下降率应不小于 30%
	体积	试验后，与基础值相比，下降率应不小于 40%
	深度	试验后，与基础值相比，下降率应不小于 20%
法令纹	面积	试验后，与基础值相比，下降率应不小于 30%
	体积	试验后，与基础值相比，下降率应不小于 30%
	深度	试验后，与基础值相比，下降率应不小于 30%
皱纹面积		试验后，与基础值相比，下降率应不小于 5%

4.7　缝针、断针类金属残留物

4.7.1　选用适合的面料及缝线、纽扣、拉链等附件，质量应符合相关标准要求。

4.7.2　产品应无缝针、断针类等对人体有伤害的金属残留物。

5　试验方法

5.1　内在质量

5.1.1　纤维含量

按 GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01057（所有部分）的规定进行。

5.1.2　气味

按 FZ/T 62024 的规定进行。

5.1.3　填充物质量偏差率

按 GB/T 22796 的规定进行。

5.1.4　压缩回弹能力

按 GB/T 22796 的规定进行。

5.1.5　断裂强力

按 GB/T 3923.1 的规定进行。

5.1.6 顶破强力

按 GB/T 19976 的规定进行。

5.1.7 起球性能

按 GB/T 4802.1 的规定进行，评定按 GSB 16-1523 的规定。

5.1.8 水洗尺寸变化率

按 GB/T 8628、GB/T 8629、GB/T 8630 的规定进行。

5.1.9 干洗尺寸变化率

按 GB/T 19981.2 或 GB/T 19981.3 的规定进行。

5.1.10 耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921 的规定进行。

5.1.11 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 的规定进行。

5.1.12 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 的规定进行。

5.2 外观质量

按 GB/T 22796 的规定进行。

5.3 工艺质量

按 GB/T 22796 的规定进行。

5.4 装配质量

以目测、手触检验。

5.5 抗皱性能

5.5.1 受试者（特殊要求）

有眼角纹及法令纹，眼角纹应符合《皮肤老化图谱》分级图谱中 1 级～6 级的要求；法令纹应符合《皮肤老化图谱》分级图谱中 1 级～3 级的要求，且左右眼角纹和法令纹无明显差异。

5.5.2 测试前准备

受试者在测定皱纹等级前，应用洁面产品清洁面部，并用无屑吸水干纸巾擦干皮肤，在温度为（21±1）℃、湿度为（50±10）%RH 的实验室中静坐 30 min。

5.5.3 仪器和材料

5.5.3.1 仪器

人体皮肤快速光学成像系统（PRIMOS-CR）、三位快速成像仪（PRIOMS CR）。

5.5.3.2 材料

洁面产品、黑色吸光披肩与发带、无屑吸水干纸巾。

5.5.4 测试步骤

5.5.4.1 测试前受试者按 5.5.2 的规定进行准备后，实验室技术员操作仪器对受试者被观察部位进行相关指标的测定，记为初始值。
5.5.4.2 发放测试样品，根据样品使用说明对受试者进行使用指导，确保受试者能正确、连续使用产品。并提供书面试验注意事项和样品使用说明。
5.5.4.3 在 28 d 后，受试者回访，按 5.5.2 的规定进行准备后，再次进行指标测定，记为测量值。
5.5.4.4 将测量值与初始值进行比较。

5.6 缝针、断针类金属残留物

按 GB/T 24121 的规定进行，选用 1.2 mm 标准检针测试块。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分为型式检验和出厂检验。

6.2 组批

以同一工艺、同一原辅材料生产的同一规格产品为一组批。

6.3 出厂检验

6.3.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，方能出厂。
6.3.2 出厂检验项目包括本文件中的外观质量、工艺质量、装配质量的所有项目。
6.3.3 出厂检验应进行全数检验，因批量大，进行全数检验有困难时可实行抽样检验，抽样检验方法按 GB/T 2828.1 计数抽样检验程序一次性抽样方案的规定进行，检验水平为Ⅱ。接收质量限(AQL)取6.5；根据表 5 抽取样本。

表 5 抽样数量及判定组

批量范围	样本数	接收数（Ac)	拒收数（Re）
26～50	8	1	2
51～90	13	2	3
91～150	20	3	4
151～280	32	5	6
281～500	50	7	8
501～1200	80	10	11
1201～3200	125	14	15
≥3201	200	21	22

6.3.4 判定规则

样本中发现不合格数小于等于表 5 规定的接收数(Ac)，则判定该批产品合格；若样本中发现的不合格数大于等于表 5 规定的拒收数(Re)，可用备用样品或在原批次中加一倍抽样，进行复检，复检结果合格的，该批次判为合格，复检结果仍不合格的，该批次判为不合格。

6.4 型式检验

6.4.1 正常生产时每年进行一次型式检验；有下列情况时也应进行型式检验：
a) 新产品试制鉴定；
b) 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
d) 产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；
e) 国家质量监督机构提出要求时。
6.4.2 型式检验项目包括要求中的全部项目。
6.4.3 型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽取数量应满足检测要求。

6.4.4 判定规则

6.4.5 当型式检验结果全部符合本文件要求时，判型式检验合格。若检验中出现任何一项不符合，允许加倍重新抽取样品进行复检，复检后，若全部符合本文件要求时，判型式检验合格，否则为不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

产品使用说明应符合 GB/T 5296.4 和 GB 18401 的规定。产品应标明规格尺寸（异型产品除外）。

7.2 包装

产品的包装应选用适宜的内外包装材料，以防止产品受损。

7.3 运输

产品在运输过程中应防止重压、沾污、强烈高温、阳光直射和雨雪淋袭，禁止接触酸碱、油类、有机溶剂等物质。

7.4 贮存

贮存时应保持通风干燥，并远离有毒有害的化学物质和热源。