

报告编号: R2025081



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L2809



检测报告

Test Report

标称名称: 轻锋3剃须刀

Name of Sample

型号规格: 一刀头、一刀架

Type

委托方: 上海益销科技有限公司

Applicant

检测类别: 委托检测

Test Purpose

国家轻工业工具五金质量监督检测上海站
STATE LIGHT INDUSTRY QUALITY SUPERVISION & TESTING STATION FOR TOOL WARE, SHANGHAI

上海市工具工业研究所有限公司检测中心
SHANGHAI TOOL INDUSTRY INSTITUTE CO., LTD. MONITORING & TESTING CENTER

上海市工具工业研究所有限公司
SHANGHAI TOOL INDUSTRY INSTITUTE CO., LTD.



声 明

1. 《检测报告》无本机构公章或检验检测专用章无效。
2. 未经本机构批准，不得部分复制《检测报告》；复制《检测报告》未重新加盖本机构公章或检验检测专用章无效。
3. 《检测报告》涂改无效。
4. 《检测报告》无编制、审核、批准人签字无效。
5. 当样品由客户提供时，本机构对抽样的真实性不负责任，《检测报告》的结果仅与被测样品有关。
6. 客户提供的影响结果的有效性和应用的信息（如：数据，不在本机构资质认定、实验室认可能力范围内的判定依据，技术参数，所有权等信息），在报告应用中产生的法律责任由客户承担。
7. 对《检测报告》若有异议，应于收到报告之日起 15 日内向本机构提出，逾期不再受理。

地址：上海市天目中路 258 号

邮编：200070

电话：021-63171914

传真：021-63538822

网址：www.toolins.com

邮箱：gjwujc@163.com



国家轻工业工具五金质量监督检测上海站
上海市工具工业研究所有限公司检测中心
上海市工具工业研究所有限公司
检测报告

报告编号: R2025081

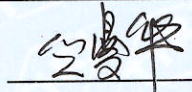
共 3 页第 1 页

标称名称	轻锋 3 剃须刀	标称商标	轻锋	型号规格	一刀头、 一刀架
样品状态	产品完整	生产日期	/	货号	/
标称生 产企业	名称	六安市泓杰金属制品科技有限公司		邮编	/
	地址	安徽省六安市金安区孙岗镇孙岗工业园区		电话	/
委托方	名称	上海益销科技有限公司		邮编	/
	地址	上海市奉贤区新奉公路 2315 弄 222 室		电话	15662606868
样品接收日期	2025 年 3 月 12 日	抽样基数	/	送样数量	6 把
检测日期	2025 年 3 月 13 日至 3 月 17 日	抽样数量	/	抽样地点	/
检测环境条件	温度 22 ℃, 湿度 / %	抽样日期	/	检测地点	上海市天目 中路 258 号
检测依据	QB/T 4107—2010 (2017) 手动剃须刀				
判定依据	Q/91341502MA8QW95W8R 001—2024 手动剃须刀和剃毛刀 尺寸可出具实测数据				
检测结论	委托的样品经检测, 按照上述检测依据及判定依据的要求, 所检项目除 刀片规格 (长度、宽度、厚度、质量) 实测, 其余符合。详见本报告检测结 果汇总表。  检测单位 (盖章) 发布日期: 2025 年 3 月 17 日 				
说明	/				

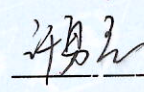
编制: 胡会玲



审核: 竺曼华



批准: 许勇君



国家轻工业工具五金质量监督检测上海站
上海市工具工业研究所有限公司检测中心
上海市工具工业研究所有限公司

检测 报 告

报告编号: R2025081

共 3 页第 2 页

检 测 结 果 汇 总						
序号	检测项目名称	单位	技 术 要 求	检测结果	单项判定	
1	外观质量	/	剃须刀刀片外露部分应色泽均匀, 有自然光亮, 不应有明显的划痕、黑斑、毛刺等直径大于 0.1 mm 的质量缺陷	均通过	符合	
			剃须刀塑料件部分应无明显顶白压痕、脏污、缺料、缩印、气孔、裂痕、飞边毛刺、翘曲变形等直径大于 0.1 mm 的质量缺陷, 同色剃须刀塑料件应无明显色差	均通过	符合	
			剃须刀金属零部件表面应有防腐蚀保护层, 镀层应光滑细密, 不应有斑点、麻点、针孔、气泡、脱壳和露底等直径大于 0.1 mm 的质量缺陷	均通过	符合	
			剃须刀配件装配正确, 紧密牢固无松动, 润滑条胶水不应溢出	均通过	符合	
2	刀片	刀片规格	长度 (实测)	37.84~37.95	实测	
			mm 宽度 (实测)	2.37~2.44	实测	
			厚度 (实测)	0.29~0.32	实测	
			g 质量 (实测)	0.2062~0.2078	实测	
			度 剃刮角度 18° ~30°	22~23	符合	
			mm	刀片刃口之间的水平距离 0.80~1.65	1.14~1.25	符合
				刀片之间垂直距离 0.20~0.65	0.36~0.40	符合
		刀片硬度	HV	≥HV560	623~628	符合

国家轻工业工具五金质量监督检测上海站
上海市工具工业研究所有限公司检测中心
上海市工具工业研究所有限公司

检测报告

报告编号: R2025081

共 3 页第 3 页

检测结果汇总						
序号	检测项目名称		单位	技术要求	检测结果	单项判定
2	刀片	刀片刃口涂膜层	/	刀片刃口涂膜层应有化学涂膜层和复合涂膜层, 涂膜层应均匀、牢固	均通过	符合
3	活动式刀头的旋转角度 β		/	活动式刀头的旋转角度应为 $25^{\circ} \sim 125^{\circ}$	均通过	符合
4	物理性能	刀柄抗压力	N	活动接口 $\geq 20N$	均 > 20	符合
		刀柄刀头装配抗拉力	N	活动式扣位接口 $\geq 15N$	均 > 15	符合
		刀柄耐温性能	/	45℃烘箱中 24 小时, 刀柄塑件有无变形	均通过	符合
		自由落体试验	/	各配件无损坏, 不完全分离	均通过	符合
备注: /						

