



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 替换装刀头

Name of Sample

型号规格: 两只装

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



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
检测报告

报告编号: R2024075

共 2 页第 1 页

标称名称	轻锋 3 替换装刀头	标称商标	轻锋	型号规格	两只装合格品
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	2024 年 3 月 22 日	抽样基数	/	送样数量	6 只
检测日期	2024 年 3 月 25 日至 3 月 27 日	抽样数量	/	抽样地点	/
检测环境条件	温度 22 °C, 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	Q91341502MA8QW95W8R001-2024 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页。 检测单位(盖章) 发布日期: 2024 年 3 月 27 日 检验检测专用章				
说明	/				

编制: 周子文 周子文 审核: 竺曼华 竺曼华 批准: 马宁宁 马宁宁

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

检测 报 告

报告编号: R2024075

共 2 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	mm	长度 (实测)	37.86~37.89	实测
			宽度 (实测)	2.37~2.42	实测
			厚度 (实测)	0.32~0.40	实测
		g	质量 (实测)	0.2063~0.2082	实测
		度	剃刮角度 18° ~30°	19~22	符合
		mm	刀片刃口之间的水平距离 0.80~1.65	1.05~1.18	符合
			刀片之间垂直距离 0.20~0.65	0.34~0.40	符合
		HV	刀片硬度	≥560HV	621~628
/	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	
备注: /					