



报告编号: RC2024006

# 检测报告

## Test Report

产品名称: 旋转双层刀片 (威锋)  
Name of Sample

型号规格: 吉列威锋刀头  
Type

委托单位: 上海吉列有限公司  
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



# 声 明

1. 《检测报告》无检测单位公章或检测专用章无效。
2. 复制《检测报告》，未重新加盖检测单位公章或检测专用章无效。
3. 未经本质检中心（站）书面批准，复制《检测报告》的部分内容无效。
4. 《检测报告》涂改无效。
5. 《检测报告》无编制、审核、批准人签字无效。
6. 委托送样检测，仅对检测的样品负责。
7. 本报告仅供内部参考，不具有对社会的证明作用。

地址：天目中路 258 号

邮编：200070

电话：021-63171914

传真：021-63538822

网址：[www.toolins.com](http://www.toolins.com)

邮箱：[gjwujc@163.com](mailto:gjwujc@163.com)



金盾  
检测

# 国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

## 检测报告

报告编号：RC2024006

共 2 页第 1 页

标称名称	旋转双层刀片（威锋）	标称商标	吉列	型号规格	吉列威锋刀头合格品
样品状态	产品完整			生产日期	2023.10.18
标称生产企业	名称	上海吉列有限公司	邮编	200124	
	地址	上海浦东三林路 550 号	电话	80182588	
委托方	名称	上海吉列有限公司	邮编	200124	
	地址	上海浦东三林路 550 号	电话	80182588	
样品接收日期	2023 年 12 月 25 日	抽样基数	/	送样数量	6 片
检测日期	2024 年 1 月 2 日至 1 月 8 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	Q31/0115000301C001—2023（超滑）旋转刀片、刀架				
判定依据	Q31/0115000301C001—2023（超滑）旋转刀片、刀架				
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 1 月 9 日				
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

## 检测报告

报告编号: RC2024006

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#~6#	
1	刀片装配	刀片装配完整性	/	刀片内上盖、上刀片、垫片、下刀片和底座五个零件必须齐全,且只能各有一个	全部通过	符合
		刀片装配角度	度	下刀片的装配角度应为 $21.00^{\circ}\sim 31.00^{\circ}$	24.48~26.11	符合
		刀片伸出度	mm	上刀装配伸出度应为 $-0.1524\text{ mm}\sim 0.1016\text{ mm}$	0.0017~0.0040	符合
				上刀装配伸出度应为 $-0.0304\text{ mm}\sim 0.0914\text{ mm}$	0.0029~0.0061	符合
2	刀片与刀架	/	刀片装上刀架后,转动灵活,且刀片不得自然地脱离刀架	全部通过	符合	
3	耐高温性	/	刀片塑料件耐温试验后不变形	全部通过	符合	
4	外观质量	/	刀片刃口应完整、光洁无毛刺,刀片不允许有超过深度为 $0.01\text{ mm}$ ,长度为 $0.02\text{ mm}$ 的缺三个,刀片的刃口边缘与上盖和底座的边缘相互平行	全部通过	符合	
			刀片的塑料件外形须完整,无变形,无毛刺,色泽统一,商标清晰,超滑旋转刀片上的超滑条必须粘附牢固	全部通过	符合	
			在分配器内刀头不得自然脱落和缺数	全部通过	符合	
备注: /						

检测章